

KÉRDÉSEK_TECHNOLÓGIA
MUNKATERÜLET: GÉPÉSZET ÉS FÉMMEGMUNKÁLÁS
OKTATÁSI PROFIL: KAROSSZÉRIA LAKATOS

1. Egy vagy több nagyság összehasonlítását egy másik azonos nagysággal, a következő képen nevezzük: 2
 - a) mérés
 - b) ellenőrzés
 - c) összehasonlítás

2. Egy bizonyos nagyság mérésének a következő a célja: 2
 - a) a nagyság értékének a meghatározása
 - b) a nagyság összehasonlítása egy másikkal
 - c) a nagyság ellenőrzése

3. A tolómérők a következő pontossággal készülnek: 2
 - a) 1, 0.5, 0.2 mm
 - b) 0.01, 0.5, 0.2 mm
 - c) 0.1, 0.05, 0.02 mm

4. Az egytetemes tolómérő a következő méretek mérésére szolgál: 2
 - a) _____
 - b) _____
 - c) _____

5. A mérőprizmák a következő célt szolgálják: 2
 - a) támaszként körberajzolásnál
 - b) mérőműszer rögzítésére
 - c) menetfúró felfogására

6. A lemezollóval való vágás a következő módszeren alapul: 2
 - a) hajlítás
 - b) csavarás
 - c) nyírás

7. Körberajzolásnál a rajztűt a következő fokban tartjuk: 2
 - a) 90^0
 - b) 75^0
 - c) 60^0

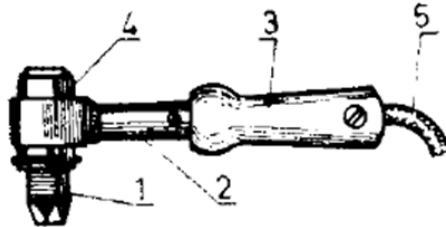
8. A körzőt a következő esetben alkalmazzuk: 2
- a) görbe vonalak berajzolására
 - b) körök, körvonalak és körívek berajzolásánál
 - c) a megmunkálási határvonalak berajzolásánál
9. A pontozó a _____ a _____ szolgál. 2
10. A szögmérő a _____ szolgál. 2
A szögidomszer a _____ szolgál.
11. Karos lemezollót a következő lemezvastagságnál használjuk: 2
- a) 1 – 2 mm
 - b) 2 – 6 mm
 - c) 7 – 10 mm
12. Táblalemez ollót a következő esetben használjuk: 2
- a) Meghatározott szélességű szalaglemez méretre vágására
 - b) Acélcső vágására
 - c) Sorozatgyártásra használt lemezeknél
13. A finom fogazású kézi fűrész fogszáma: 2
- a) 18 – 22 fog 25 mm hosszúságon
 - b) 24 – 32 fog 25 mm hosszúságon
 - c) 12 – 18 fog 25 mm hosszúságon
14. Reszeléskor a reszelőre a következő helyzetben kell nyomást kifejteni: 2
- a) ha tőlünk távolodik
 - b) ha felénk közelít
 - c) ha tőlünk távolodik, és felénk közelít
15. Az acetilén palackban a disszugáz nyomása: 2
- a) 15 bar –g
 - b) 20 bar-g
 - c) 30 bar-g
16. A (REL) ívhegesztési módszernél, a pálcá ragadását az anyagra megakadályozhatjuk: 2
- a) az áramerősség növelésével
 - b) az áramerősség csökkentésével
 - c) a pálcá megfelelő távolságtartásával

17. Az elektróda bevonata függ: 2

- a) az áramerősségtől
- b) az áramfeszültségtől
- c) a hegesztendő anyagtól

18. Sorold fel a forrasztópáka részeit: 2

- 1. - _____
- 2. - _____
- 3. - _____
- 4. - _____
- 5. - _____

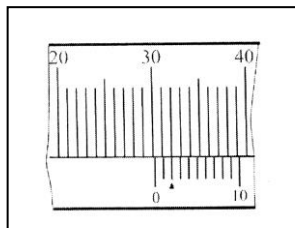


19. Melyik gázt használjuk az védőgázzal történő hegesztésnél? 2

MIG _____
MAG _____

20. Az adott képen a mért nagyság: 2

d = _____



21. Az acetilén palackot a következő módon jelöljük: 2

- a) Kék színnel
- b) Fehér színnel
- c) Sárga színnel

22. A forrasztópáka vége a következő anyagból készül: 2

- a) sárgaréz
- b) vörösréz
- c) acél

23. A forrasztás módja a forrasz olvadáspontjától függően lehet: 2

- a) lágy
- b) kemény

24. Kemény forrasztásnál a következő folyatószeret használjuk: 2
- a) bórax
 - b) sóssav
 - c) paszta
25. A kis átmérőjű szegecskötéseket a következő állapotban készítjük: 2
- a) hideg
 - b) meleg
26. Ha a hegesztőpisztoly jelölése **3-as**, akkor a hegesztendő anyag vastagsága: 2
- a) 1 – 2 mm
 - b) 2 – 4 mm
 - c) 6 – 9 mm
27. Ha a kipúposodott deformáció a lemez közepén van, akkor a kiegyenesítését: 2
- a) A szélektől a közepe fele indulva kalapáljuk ki
 - b) A közepétől indulva a szélek felé kalapáljuk ki
 - c) Nem lényeges a beosztás
28. Ha a kipúposodott deformáció a lemez szélén van, akkor a kiegyenesítését: 2
- a) A közepétől indulva a szélek felé kalapáljuk ki
 - b) A szélektől a közepe fele indulva kalapáljuk ki
 - c) Nem lényeges a beosztás
29. A gépjármű bázis pontjai: 2
- a) Azok a helyek, ahonnan a karosszéria kötő pontjainak a bemérése történik
 - b) A karosszériára támaszkodó különböző elemek helyzete
 - c) A karosszéria vágásánál előrelátott helyek
30. A küszöbcsereknél a hegesztési sorrend: 2
- a) Először az oszlopoknál lévő helyeket hegesztjük
 - b) Először a széleken lévő helyeket hegesztjük
 - c) Nem lényeges a sorrend
31. A karosszériatető szétszerelésekor és összeszerelésekor először: 2
- a) A tető hátsó részét vesszük le
 - b) A tető első részét vesszük le
 - c) A tető középső részét vesszük le

32. A fém felszínének a védelme a fémbevonat, és a következő módon történik: 2
- a) A megolvadt fémet rávisszük az előkészített felületre
 - b) Elektrolitba mártva
 - c) A felolvasztott fémbe mártva
33. A nyomásszabályzó szelep feladata: 2
- a) A gáznyomás beállítása
 - b) A gázáramlás szabályozása
 - c) A gázfogyasztás mérése
34. A lemezek hajlítása történhet: 2
- a) _____
 - b) _____
 - c) _____
 - d) _____
35. Lángvágásnál milyen lángfajtát alkalmazunk: 2
- a) Gázdús lángot
 - b) Oxigéndús lángot
 - c) Semleges lángot
36. A megmunkálási határvonalak berajzolására szolgáló rajztű él szöge: 2
- a) $10^{\circ} - 20^{\circ}$
 - b) $30^{\circ} - 40^{\circ}$
 - c) $50^{\circ} - 60^{\circ}$
37. A központfúró élszöge: 2
- a) 45°
 - b) 60°
 - c) 75°
38. A közepesen durva fogazású kézi fűrész fogszáma: 2
- a) 18 – 22 fog 25 mm hosszúságon
 - b) 35 – 55 fog 25 mm hosszúságon
 - c) 24 – 32 fog 25 mm hosszúságon

39. A fűrészfogak által keletkezett vajat szélessége:

2

- a) nagyobb a fűrészlap vastagságától
- b) kisebb a fűrészlap vastagságától
- c) azonos a fűrészlap vastagságával

40. A kézi fűrészelés elkezdése előtt:

2

- a) Be kell vágni az anyagot az egyik végén
- b) Az egész szélességén egyszerre kell bevágni az anyagot



a)

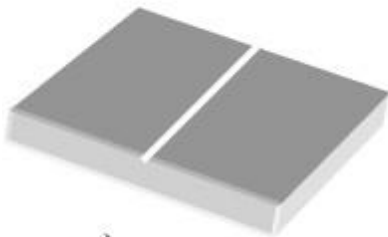


b)

41. Lapos, vékony anyagoknál a fűrészelést:

2

- a) Az anyag szélességén keresztül végezzük
- b) Az anyag vastagságán keresztül végezzük



a)



b)

42. Cső keresztmetszetű anyagoknál vágáskor, a következő eljárást alkalmazzuk:

2

- a) A csővastagság elérésekor a csövet elfordítjuk, és mindaddig forgatjuk, míg át nem vágjuk
- b) A csövet forgatás nélkül vágjuk át

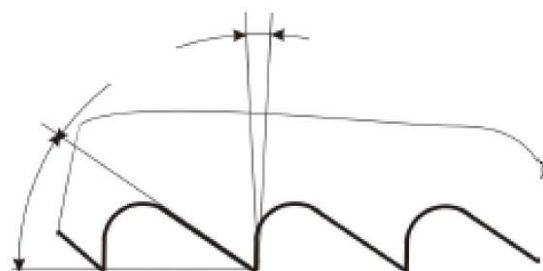
43. Jelöld be és sorold fel az ábrán látható fűrészfogak szögeit:

2

a) α - _____

b) β - _____

c) γ - _____



44. A (REL) ívhegesztésnél, ha az ívfény nem jön létre, vagy elalszik: 2
- a) feszültséget növelni kell
 - b) az áramerősséget növelni kell
 - c) a pálca távolságát az anyagtól meg kell növelni
45. A forrasznak: 2
- a) Kisebb olvadásponttal kell rendelkeznie az anyagtól
 - b) Nagyobb olvadásponttal kell rendelkeznie az anyagtól
 - c) azonos olvadásponttal kell rendelkeznie, mint az összekötő elemeknek
46. A karosszéria belső, nehezen hozzáférhető felületeinek megmunkálásakor _____ csiszológépet használunk. 2
47. A gépkocsi bázis pontjainak ellenőrzését _____ végezzük. 2
48. A gépkocsi azonosítási számát a következő helyre rögzítjük: 2
- a) A motortérben szerelt adatlapra
 - b) A járművön, szilárdan (fixen) rögzített lapra
49. Lehetséges-e a karosszéria statikus részeinek javítása műanyaggal: 2
- a) Igen
 - b) Nem
50. A korrózióvédelem egyik fajtája a galvanizálás, amelyik a következő módon történik: 2
- a) A munkadarabot katódként elektrolitba mártjuk, anódként pedig a felvitt anyag szolgál
 - b) A munkadarabra cinkfoszfát oldatát tesszük
 - c) A munkadarabot fémesítjük
51. A fűrész fogainak vezetése lehet: 2
- a) _____
 - b) _____
52. A munkadarab külső alakzata készülhet: 2
- a) Lyukasztással
 - b) Kivágással

53. A nagy átmérőjű szegecseknél a furatátmérőnek: 2
- a) Azonosnak kell lennie a szegecs átmérőjével
 - b) 01 mm kisebbnek kell lennie a szegecs átmérőjétől
 - c) 1 mm nagyobbak kell lennie a szegecs átmérőjétől
54. Az oxigénpalackot a következő módon jelöljük: 2
- a) Fehér színnel
 - b) Kék színnel
 - c) Piros színnel
55. Lánghegesztésnél az égő gáz vezetékének a színe: 2
- a) Fehér
 - b) Kék
 - c) Piros
56. Lánghegesztésnél a láng beállításánál először: 2
- a) Megengedjük az oxigént és beállítjuk a keveréket
 - b) Ellenőrizzük a gázáramlást
57. A bevonatos elektródák jelölése: 2
- a) E
 - b) C
 - c) R
58. A savas bevonattal rendelkező elektródák jelölése: 2
- a) B
 - b) A
 - c) O
59. (REL) ívhegesztésnél a negatív pólust az anyagra rögzítjük, ha az: 2
- a) Vékonyabb
 - b) Vastagabb
60. A doboz, edény ..., alakzatokat, a következő módon gyártjuk: 2
- a) A lemez lyukasztásával
 - b) A lemez hajlításával
 - c) A lemez kihúzásával (mélyhúzás)
61. A lemez kör alakban való hajlítása a következő módon történik: 2

- a) Köríves lemezollóval
- b) Hengerlő gépeken

62. A karosszéria referens pontjainak mérése és ellenőrzése: 2

- a) A karosszéria kihúzása előtt történik
- b) A karosszéria kihúzása után történik
- c) A karosszéria kihúzása előtt és utána történik

63. A karosszéria részeinek kihúzásakor: 2

- a) Engedélyezett a felmelegítése a kihúzó erő csökkentése miatt
- b) Nem engedélyezett a felmelegítése a munkások biztonsága miatt

64. A gépjármű egyik ajtócserejekor vagy javításakor a szerelőnek a kötelessége: 2

- a) Ennek az ajtónak a beállítása, ellenőrzése és a sarokvasak megkenése
- b) Minden ajtónak a beállítása, ellenőrzése és a sarokvasak megkenése

65. Lyukak kivágására szolgáló ollók: 2

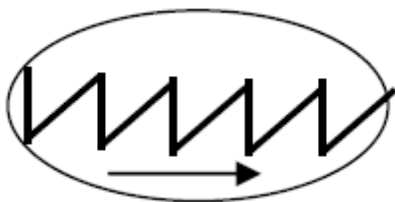
- a) Íves lemezolló
- b) Vékony- hegyes ollók

66. Milyen feladatra készítenek kézi fűrészlapokat? 2

- a) _____
- b) _____

67. A fűrészfogak helyzete a munkamenet irányától függően: 2

- a) helytelen
- b) helyes



68. Magyarázd meg az **A 60 M 5 B** köszörűkorong jelzéseit: 2

- a) **A** – _____
- b) **60** – _____
- c) **M** – _____
- d) **5** – _____
- e) **B** – _____

69. Az eloxálás az munkadarabok védelme a korrózióval szemben: 2

- a) Alumíniumot és ötvözeteit
- b) Acélt
- c) Rézet és ötvözeteit

70. A lemezek kiegyenesítése történhet: 2

- a) _____
- b) _____

71. Lánghegesztésnél, az oxigén és acetilén arányától függően a láng lehet: 2

- a) _____
- b) _____
- c) _____

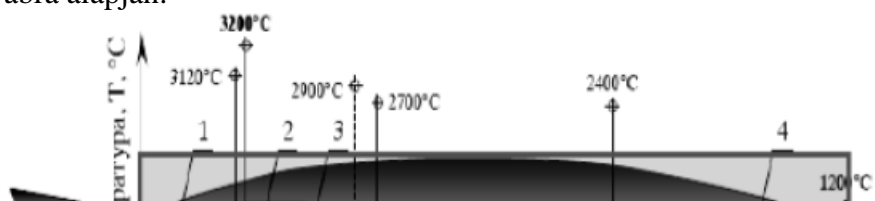
72. Az oxigéndús láng jellemzője: 2

- a) Oxigénhiány
- b) Oxigéntöbblet

73. Acélok hegesztésénél a legkedvezőtlenebb lángtípus: 2

- a) Oxigéndús
- b) Semleges
- c) Gázdús

74. A lánghegesztési zóna az ábra alapján: 2



- a) 1
- b) 2
- c) 3
- d) 4

75. Alumínium és ötvözetek hegesztésére a következő lángfajtát alkalmazzuk: 2

- a) Oxigéndús
- b) Semleges
- c) Gázdús

76. Lánghegesztésnél először a következő gázcsapot nyitjuk meg: 2

- a) Acetilén
- b) Oxigén

77. A gázkeverék meggyújtása történhet gyufával: 2

- a) Igen
- b) Nem

78. Sorold fel a lánghegesztés módjait: 2

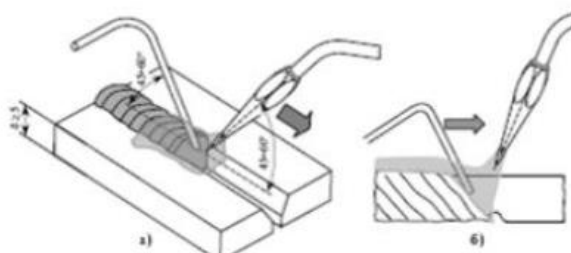
- a) _____
- b) _____

79. A lánghegesztés megszakításakor először a következő gázcsapot zárjuk el: 2

- a) Oxigén
- b) Acetilén

80. Az ábrán bemutatott lánghegesztés technikája: 2

- a) Balra hegesztés
- b) Jobbra hegesztés

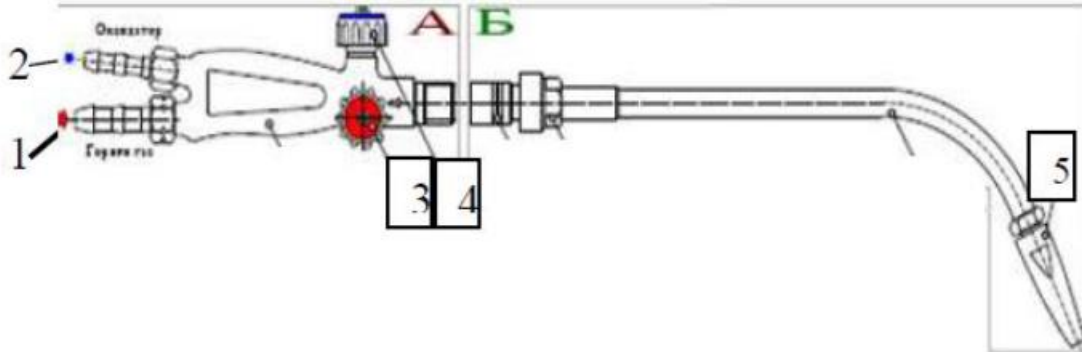


81. Lánghegesztésnél a jobbra hegesztést: 2

- a) Vékony lemezek (5 mm vastagságig)
- b) Vastag lemezek hegesztésénél_használjuk

82. Sorold fel az ábrán látható pisztoly részeit:

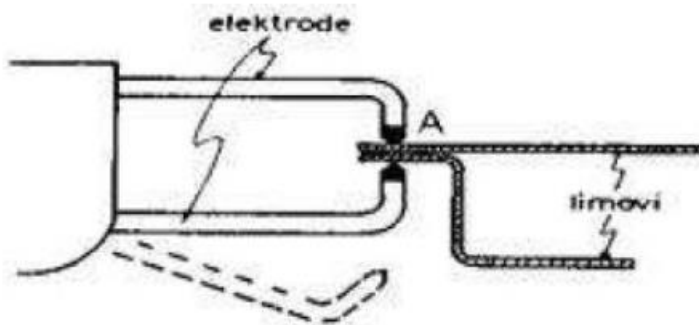
2



- 1. _____
- 2. _____
- 3. _____
- 4. _____
- 5. _____

83. Az ábrán látható hegesztési mód:

2



- a) Ömlesztő hegesztés
- b) ponthegesztés

84. A megcsavarodott lemez kiegyenesítése a következő módon történik:

2

- a) A szélektől a közepe fele indulva kalapáljuk ki
- b) Átlósan indulva a közepétől a szélek felé, kalapáljuk ki
- c) A közepétől indulva a szélek felé kalapáljuk ki

85. A „klirens” alatt a következőt értjük:

2

- a) A normális távolságot az út, és a jármű legmagasabb pontja között
- b) A gépkocsi azonos oldalán lévő kerekek tengelytávolságát
- c) A legkisebb távolságot az út, és a jármű legalacsonyabb pontja között